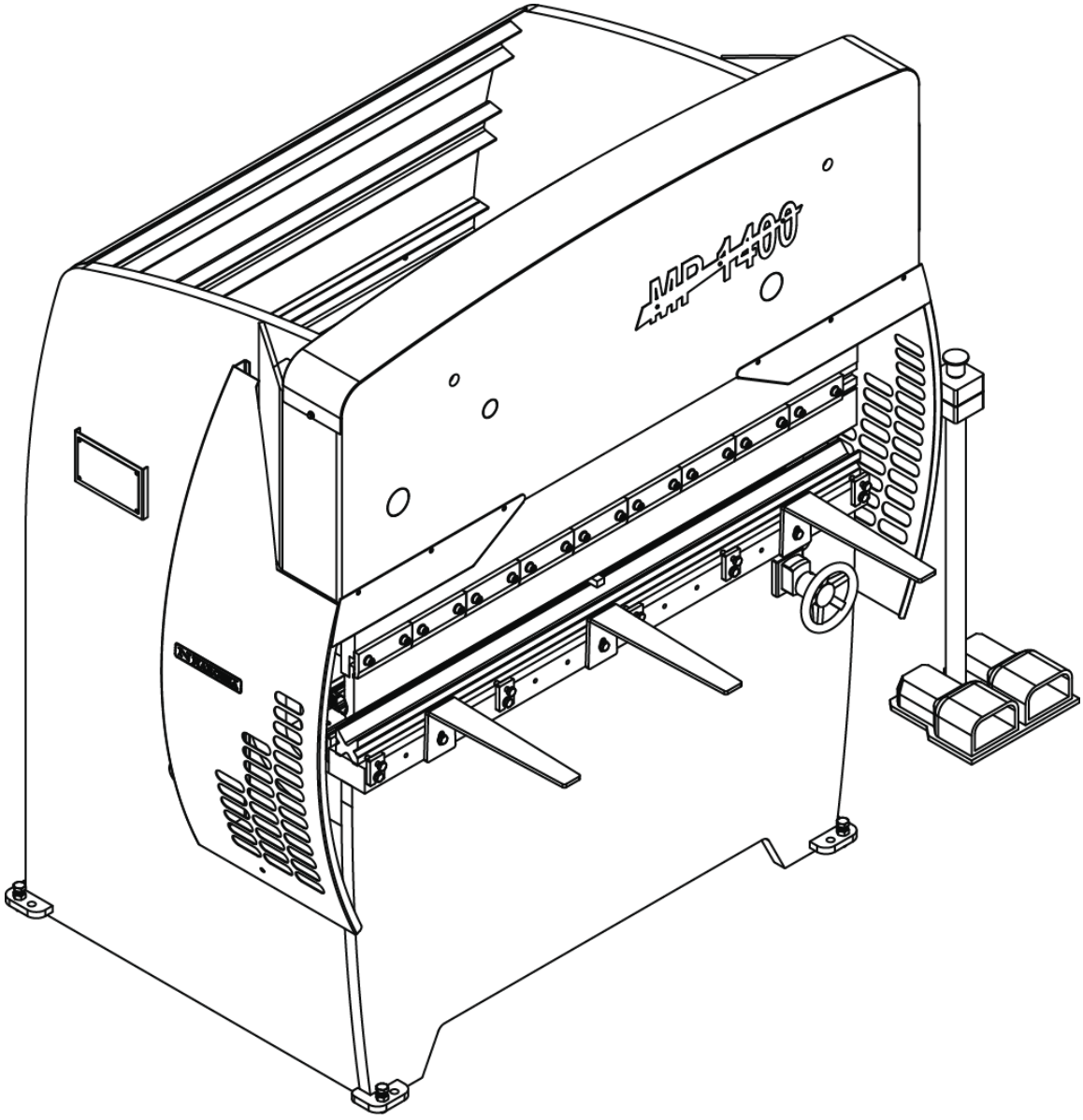
PLEGADORA

MP1400 M

Nº SERIE



MANUAL DE INSTRUCCIONES

PRADA NARGESA, S.L

Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n

17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN

Tel. 972 568085 - Fax 972 568320

www.nargesa.com - nargesa@nargesa.com

www.nargesa.com

Gracias por elegir nuestras máquinas

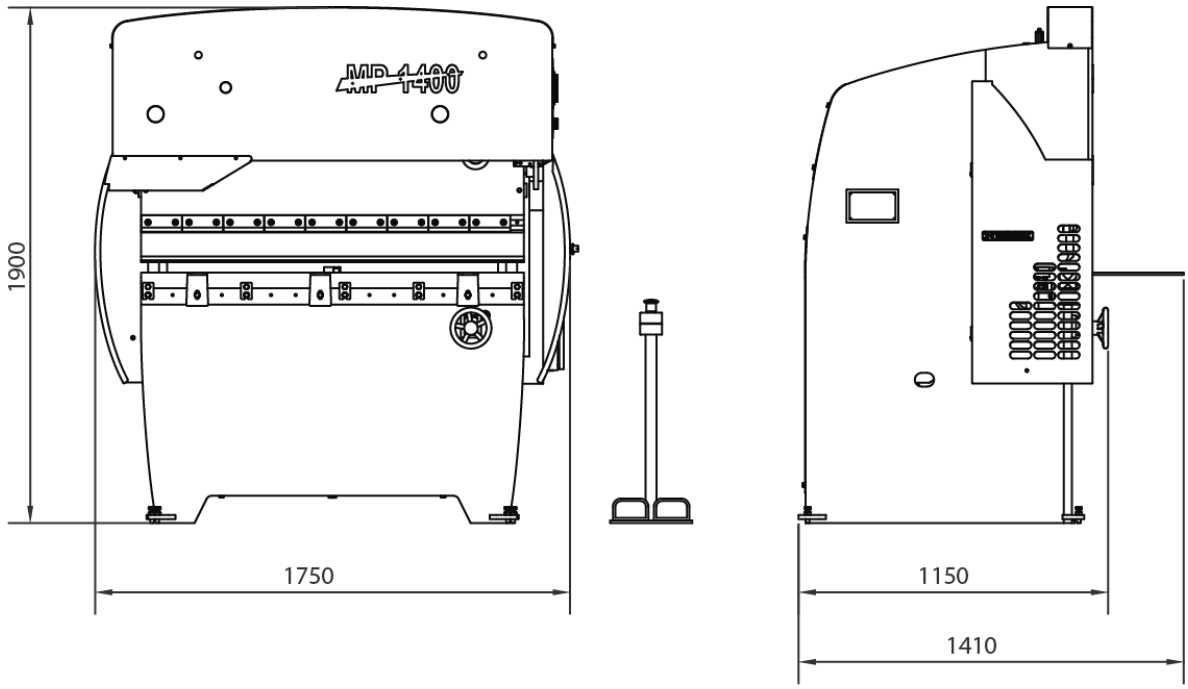
ÍNDICE

1. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA 2
1.1. Dimensiones generales 2
1.2. Descripción de la máquina 2
1.3. Identificación de los componentes 3
1.4. Características generales 4
1.5. Accesorios 5
1.5.1. Descripción de los accesorios 5
1.5.2. Utillajes 5
1.6. Descripción de los resguardos 6
2. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO 7
2.1. Transporte 7
2.2. Condiciones de almacenamiento 7
3. MANTENIMIENTO 8
3.1. Mantenimiento general 8
3.1.1. Cambio de aceite 8
4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA 9
4.1. Situación de la máquina 9
4.2. Dimensiones de la máquina y área de trabajo 9
4.3. Condiciones externas admisibles 10
4.4 Conexión a una fuente de alimentación 10
5. FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA 11
5.1. Descripción cuadro de mandos 11
5.2. Puesta en marcha 12
5.3. Modo funcionamiento manual 13
5.4. Modo funcionamiento automático 13
5.5. Cambio de idioma 13
5.6. Funcionamiento del tope 13
5.6.1. Ajuste de las agujas del tope 14
5.7. Parada de la máquina 14
5.8. Situaciones anómalas de funcionamiento 14
6. ADVERTENCIAS 15

ANEXO TÉCNICO

1. CARACTERÍSTICAS DE LA MÁQUINA

1.1. Dimensiones generales



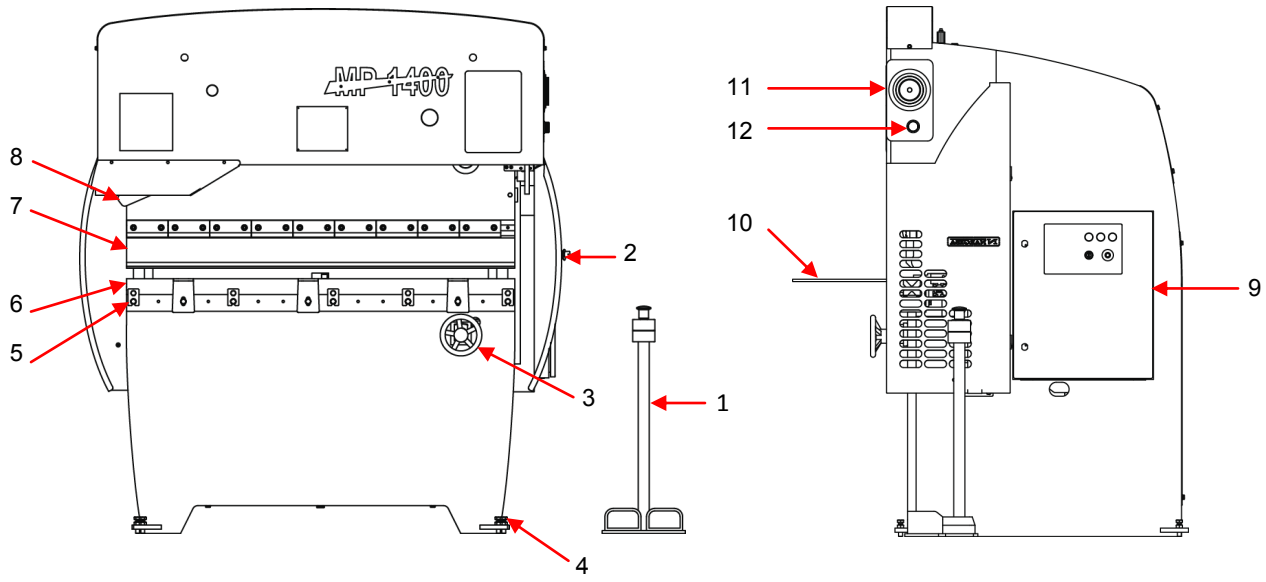
1.2. Descripción de la máquina

La Plegadora MP 1400 M está diseñada específicamente para plegar chapa de diferentes grosores y a diferentes grados.

Cualquiera otra aplicación que no sea la especificada anteriormente puede ocasionar riesgos a la máquina y a la persona que la utilice, caso en el que el fabricante no se responsabilizara de los daños causados.

La MP 1400 M se adapta a las normas y directivas Europeas de Fabricantes de Maquinaria.

1.3. Identificación de los componentes



1- Pedal de accionamiento

2- Tapas de protección lateral

3- Volante de accionamiento del tope

4- Tornillo de nivelación de la máquina

5- Soporte de fijación de la matriz

6- Matriz de plegado

7- Punzón

8- Palanca de regulación del paralelismo del plegado

9- Armario eléctrico

10- Soporte de las chapas

11- Regulador del tope inferior

12- Regulador del tope superior

1.4. Características Generales

NARGESA®
www.nargesa.com
CE
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIQUEL S/N
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL.(+34) 972568085
TRADEMARK NARGESA
MODEL MP 1400 M
YEAR OF MANUFACTURE
SERIAL Nº
DIMENSIONS 1750x1150x1900 mm. WEIGHT 2280 Kg.
POWER 4 Kw. INTENSITY 19/9 A. Hz 50/60 rpm 1460 VOLTAGE 230/400V
POWER 0.37 Kw. INTENSITY 2.1/1.1 A. Hz 50/60 rpm 1460 VOLTAGE 230/400V

- Motor eléctrico principal de 4 Kw a 1420 rpm
- Bomba hidráulica de 9 l/min
- Presión de trabajo de 245 Bars
- Motor eléctrico del tope de 0.37 Kw a 1420 rpm
- Recorrido del tope de 500 mm
- Lector frontal de la posición del tope
- Escote 185 mm
- Recorrido del punzón 100 mm

1.5. Accesorios

1.5.1. Descripción de los Accesorios

El punzón y la matriz están tratados, lo que aseguran su fiabilidad y resistencia en uso normal. La matriz tiene diferentes oberturas para los diferentes gruesos de chapa y radios de plegado.

1.5.2. Utillajes

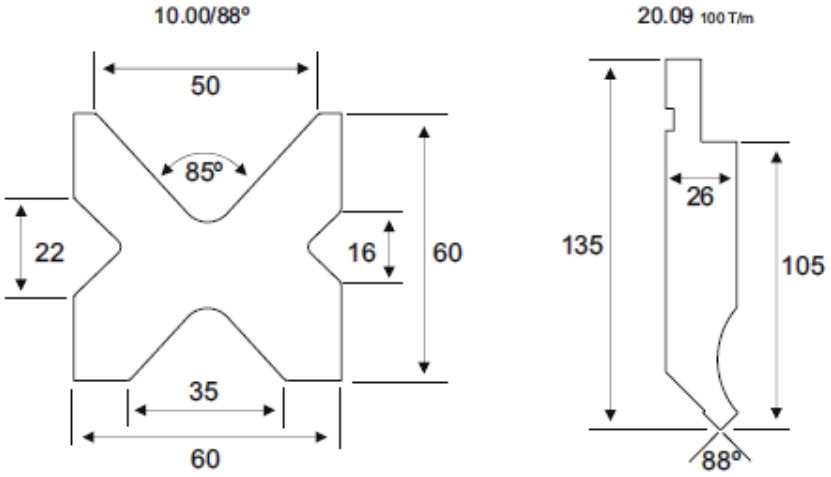
La Plegadora Nargesa MP 1400 M, dispone de estos dos utillajes con los cuales se pueden realizar todo tipo de trabajo de plegado.

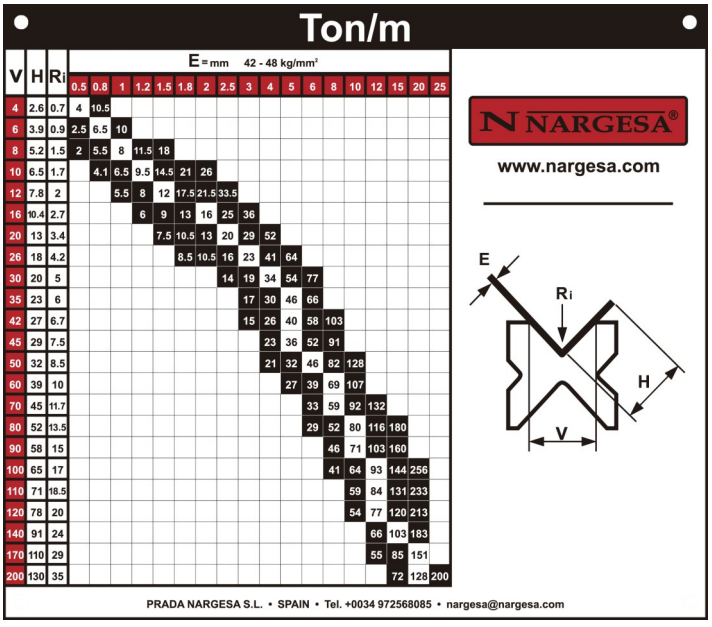
Se pueden colocar otras matrices con V superiores, punzones seccionados y bigomias. Consulte con el fabricante.

Los utillajes que se entregan son:

- 3 Matrices de 4 V de plegado que suman una longitud total de 1400 mm

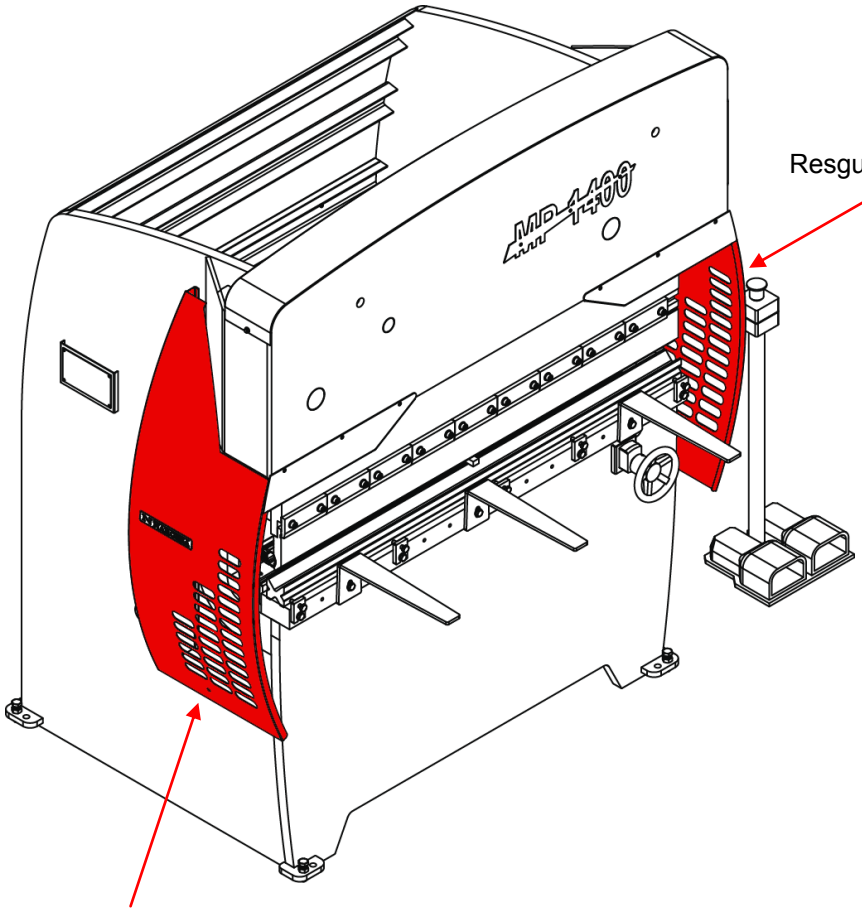
- 3 Punzones sistema Promecam que suman una longitud total de 1400 mm





1.6. Descripción de los resguardos

Los resguardos fijos de los que consta la Plegadora Nargesa MP1400 M son los resguardos laterales para evitar la manipulación de los útiles por los laterales y los resguardos situados en la parte trasera de la maquina que cubren la correa y las poleas del tope posterior.



No se deben retirar los resguardos a no ser por motivos de mantenimiento y este debe ser realizado por personal técnico formado.

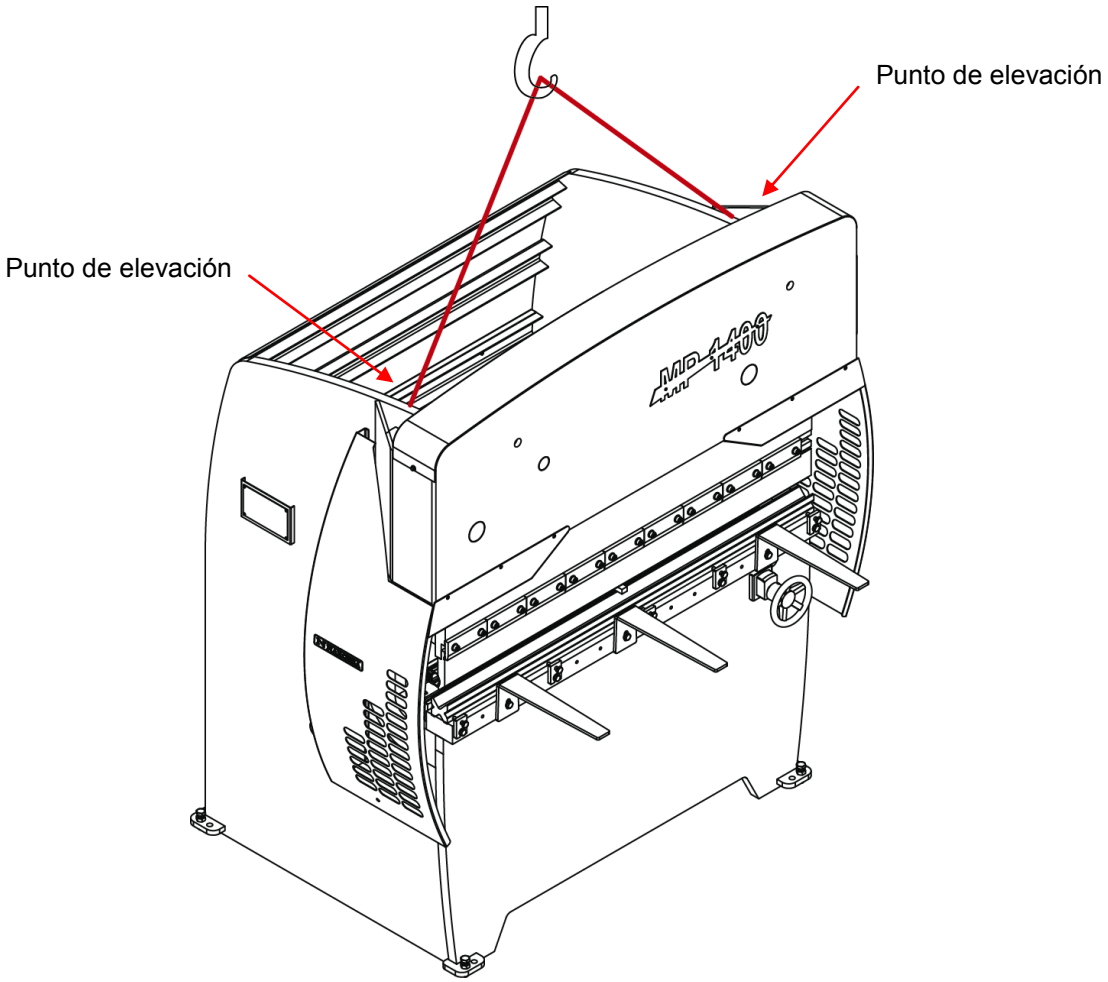
PRADA NARGESA no se responsabiliza de los daños causados por no atenerse a lo mencionado con anterioridad.

2. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

2.1 Transporte

La elevación se realizará con una grúa siendo los puntos de elevación los indicados en la siguiente figura.

Nunca bajo ningún concepto se elevará la máquina por ningún otro sitio que no sea el indicado.



2.2. Condiciones de Almacenamiento

La plegadora no se podrá almacenar nunca en un lugar donde no cumpla los siguientes requisitos:

- Humedad entre el 30-95% sin condensación.

- Temperatura entre –25/55 ºC o 75ºC para un periodo que no exceda de 24 horas. (son temperaturas de almacenamiento)

- No apilar objetos pesados encima.

- No desmontar piezas para su almacenaje.

3. MANTENIMIENTO

3.1. Mantenimiento General

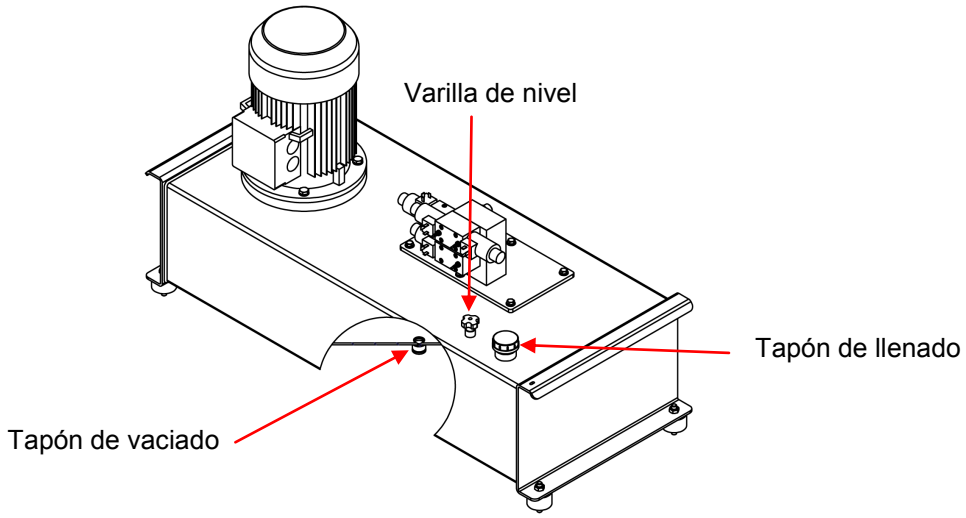
Se recomienda una revisión del nivel de aceite del deposito cada 1000 horas de uso o después de una intervención hidráulica.

Sustituir el aceite hidráulico cada 4000 horas de trabajo.

En la parte superior del deposito se encuentra la varilla de nivel, que en caso de que nos veamos obligados a rellenar nos indicará el nivel mediante la marca que tiene.

Al lado de la varilla de nivel tenemos el tapón de llenado que será por donde rellenaremos el deposito.

En la parte inferior del deposito se encuentra el tapón de vaciado.



El tipo de aceite hidráulico que se utiliza es CEPSA HIDRAULICO HM 68.

3.1.1. Cambio de Aceite

Cuando se proceda a la sustitución del aceite y en el momento de poner en marcha la maquina se seguirán los siguientes pasos:

1- Quitaremos los punzones y matrices de la máquina.

2- Regularemos los finales de carrera para poder dar el máximo de recorrido a la trancha.

3- Haremos trabajar la máquina arriba y abajo poco a poco y con recorridos cortos y los iremos alargando hasta que realicemos la totalidad de la carrera.

Engrasaremos los ejes de las articulaciones y las guías de la trancha periódicamente según su uso. Si este es diario se recomienda 1 vez al mes como mínimo.

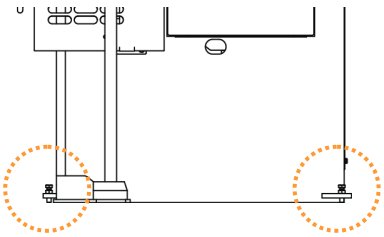
Lubricar los husillos del tope semanalmente con aceite o grasa.

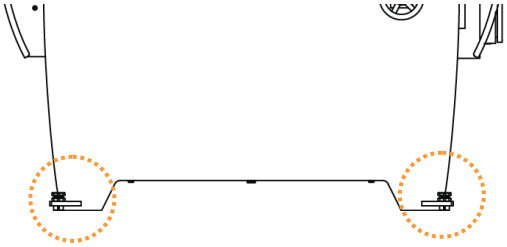
Atención: Antes de realizar las operaciones de engrase asegúrese de tener la máquina parada.

4. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

4.1 Situación de la máquina

Se procurará en lo posible ubicar la máquina debidamente para evitar tener que moverla, en caso de que sea necesario seguir con detenimiento las indicaciones dadas en el punto 2.1. Se deberá situar la máquina sobre una superficie lisa y nivelada para evitar vibraciones y movimientos de esta durante el proceso de plegado. Es posible nivelar la maquina mediante los tornillos de nivelación situados uno en cada esquina de la máquina.

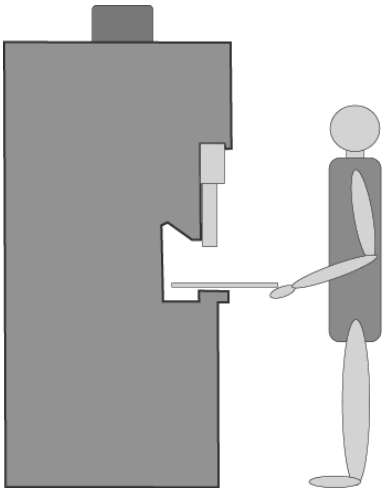


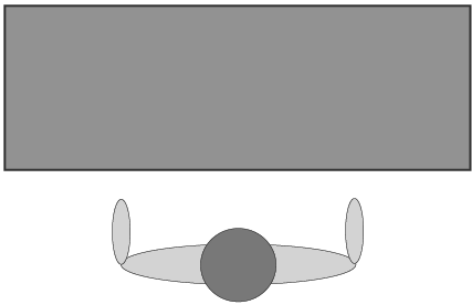


4.2. Dimensiones de la máquina y área de trabajo

Cuando se coloque la máquina se ha de tener en cuenta sus dimensiones, el área de trabajo del operario y las posibles longitudes de la pieza a trabajar.

La plegadora será utilizada por un único operario que se situará en la parte frontal de la maquina, nunca en una zona lateral, ya que este ha de controlar el conjunto de la maquina y además las protecciones principales están diseñadas para el uso frontal de la misma.





4.3. Condiciones externas admisible

La máquina podrá trabajar sin ningún tipo de problemas en un rango de temperaturas que oscilará entre los +5ºC y los +50ºC sin llegar a sobrepasar una temperatura media de +45ºC las 24 horas.

La Humedad relativa oscilará entre el 30% y el 90% SIN CONDENSACIÓN DE AGUA.

4.4 Conexión a una fuente de alimentación

IMPORTANTE: Esta máquina debe ser conectada a una toma de corriente con contacto de puesta a tierra.

La Plegadora NARGESA MP1400 M viene equipada con dos motores trifásicos 230/400 V. Uno de ellos de 4 Kw y el otro de 0.37 Kw. La máquina debe conectarse directamente a una única fuente de alimentación donde serán necesarias 3 fases y tierra. La conexión de la caja de bornes de los motores dependerá de la tensión de entrada, si es de 400 Voltios Trifásica la conexión será Estrella y si es de 230 Voltios Trifásica la conexión será Triangulo

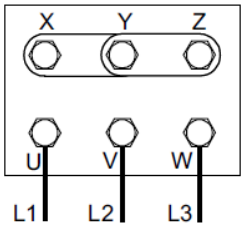


Figura estrella

(predeterminada)

Para tensión 400V

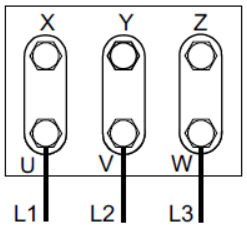


Figura triángulo

Para tensión 230V

A parte de cambiar las configuraciones de los motores nos veremos obligados a cambiar la protección del motor según la siguiente tabla.

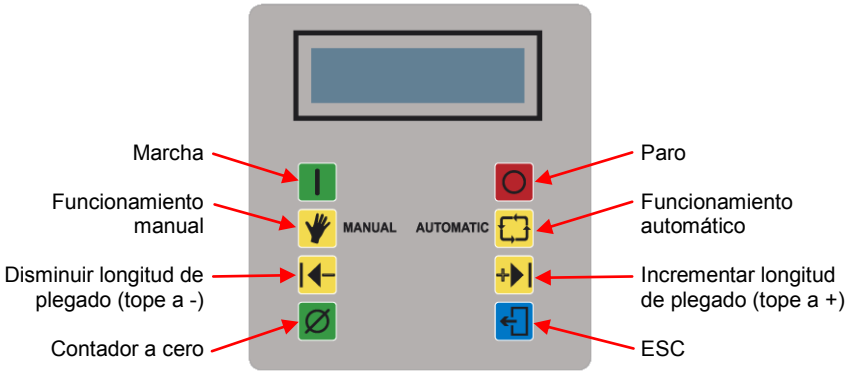
TENSION	GUARDAMOTOR	CABLE ALIMENTACIÓN MÍNIMO	PROTECCIÓN DE LÍNEA
400 V	6-10 A	4 x 2.5 mm^2	PROTECTOR INTERRUPTOR AUTOMÁTICO 16 A
230 V	12-18 A	4 x 4 mm^2	PROTECTOR INTERRUPTOR AUTOMÁTICO 20 A

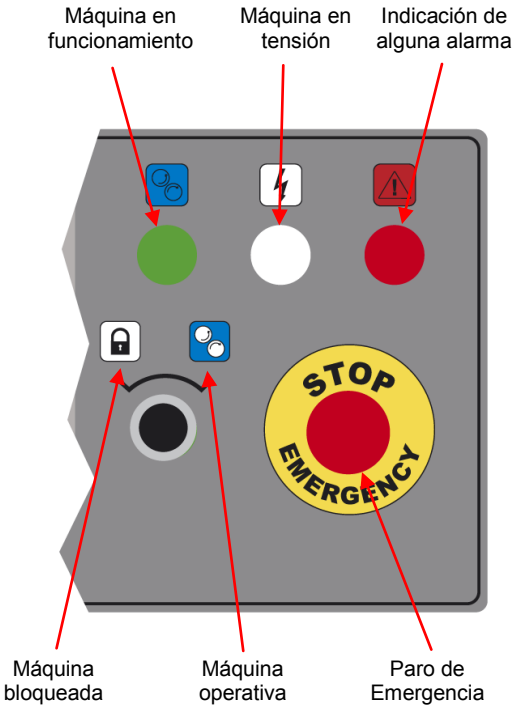
No es necesario modificar ningún otro elemento del cuadro. El sistema admite, a parte de los cambios anteriormente mencionados, una tensión entre 200Vac y 450Vac.

ATENCION: Esta operación debe ser efectuada por personal cualificado.

5. FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

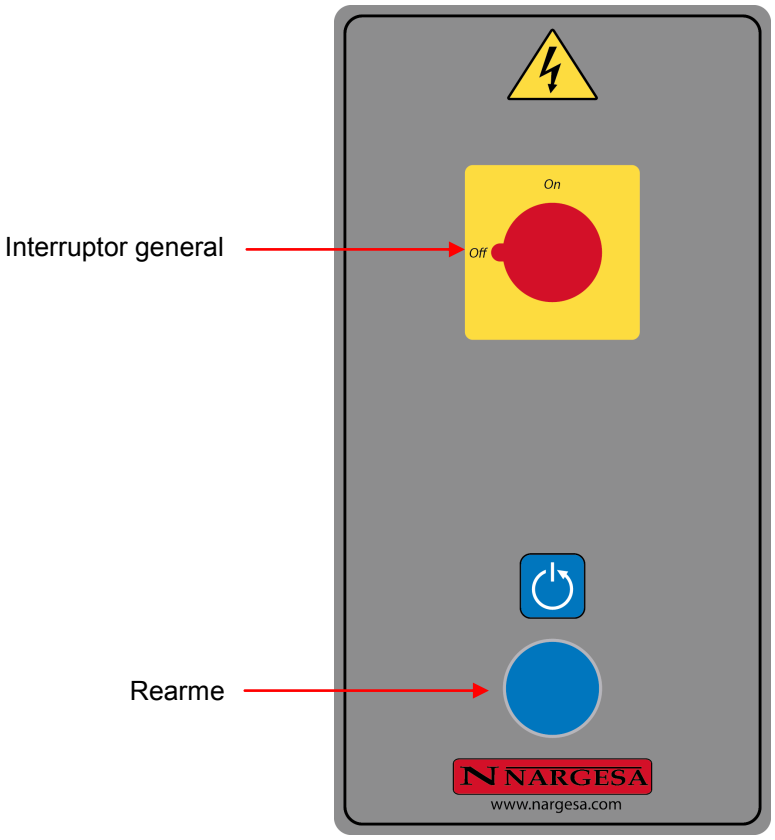
5.1. Descripción cuadro de mandos





5.2. Puesta en marcha

Para poner en Marcha la Plegadora NARGESA MP 1400 M tendremos que conectar el interruptor general situado en el Armario Eléctrico, se ilumina el piloto de Máquina en Tensión y el piloto de Alarma. Giramos el Selector de 2 posiciones hacia la posición de Máquina en Marcha, realizamos un Rearme del sistema mediante el pulsador situado en la parte lateral derecha del Armario Eléctrico, se apaga el piloto de Alarma, en caso de no ser así compruebe que los paros de emergencia no estén pulsados y que los guarda motores estén activos. Apretamos el pulsador Arrancar Máquina, en este momento se enciende el piloto Maquina en Marcha.



Ya tenemos la Plegadora MP 1400 M a punto para empezar a trabajar.

Hemos de tener en cuenta que por motivos de seguridad el mando de la Plegadora se realiza mediante un pedal de 3 posiciones (según norma EN12.622:2011) donde:

Posición 1	Reposo
Posición 2	Trabajo (pedal apretado hasta la mitad)
Posición 3	Parada de Seguridad (apretamos hasta el final)

5.3. Modo de funcionamiento manual

Este modo de funcionamiento es el que por omisión siempre arrancará la máquina.

En este modo nosotros mediante los pedales controlamos el movimiento de la Trancha.

A través de los volantes situados en el cuadro de mandos podremos graduar la posición final del plegado y la posición de retroceso de la trancha.

Una vez tenemos graduada la máquina procedemos a su utilización. Mediante el pedal izquierdo realizamos la bajada de la trancha hasta que esta accione el final de carrera del final de plegado, recordar que el pedal es de seguridad de tres posiciones, una vez la trancha se ha detenido soltamos el pedal izquierdo y accionando el pedal derecho la trancha asciende hasta la posición indicada por el final de carrera que graduamos mediante el volante del limite superior trancha.

5.4. Modo de funcionamiento automático

Para seleccionar el modo de funcionamiento automático es necesario pulsar el botón correspondiente del cuadro de mandos.

Con el modo de funcionamiento automático se consigue que el retroceso de la trancha a la posición de reposo superior se realice de forma automática una vez finalizada la plegada.

Antes de realizar un trabajo en automático se ha de preparar el recorrido de la trancha en modo manual.

Como ayuda al control de la cantidad de piezas la plegadora NARGESA MP 1400 M dispone de un contador que nos cuenta el numero de plegadas que se han realizado. Dicho contador se puede reinicializar pulsando el botón contador a cero, en la pantalla aparecerá un mensaje de si deseamos borrar el contador en caso afirmativo volvemos a pulsar el botón de contador y en caso contrario pulsamos el botón de escape.

5.5. Cambio de idioma

La Plegadora MP 1400 M dispone de varios idiomas de funcionamiento, para activar el menú de cambio de idioma será necesario pulsar al mismo tiempo la teclas manual y la tecla incrementar longitud de plegado en ese momento en la pantalla aparece el siguiente mensaje:

0-Español

1-Français

2-English

< > ESC

Con ayuda de las teclas de funcionamiento del tope seleccionamos el idioma que queremos y mediante la tecla de marcha confirmamos la acción, en caso de querer anular la acción pulsaremos la tecla Esc.

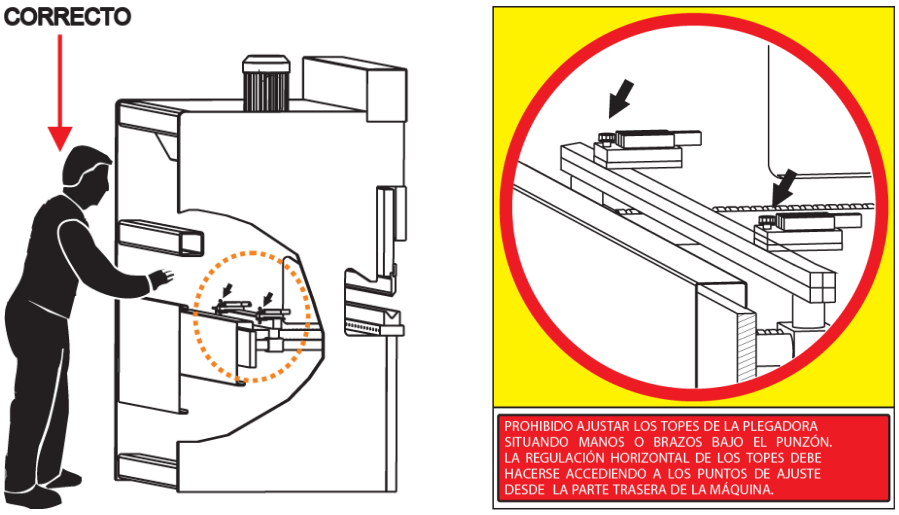
5.6. Funcionamiento del tope

Para graduar la posición del tope trasero se puede realizar de dos formas diferentes, una a través del volante situado en el frontal de la máquina y otra mediante los pulsadores del tope situados en el cuadro de mandos, la medida se ajuste se realiza mediante el visor situado detrás del volante de la parte frontal. Los pulsadores del cuadro de mandos se utilizan generalmente cuando es necesario hacer recorridos del tope largos y luego ajustar la medida a través del volante.

5.6.1 Ajuste de las agujas del tope

El tope dispone de dos sistemas de aguja para posicionar las chapas que queremos plegar, dichas agujas se pueden graduar SIEMPRE desde la parte trasera de la maquina tal y como se muestra en la siguiente figura.

Para graduarlas se operaran las palomillas situadas sobre los porta agujas.


CORRECTO
PROHIBIDO AJUSTAR LOS TOPES DE LA PLEGADORA SITUANDO MANOS O BRAZOS BAJO EL PUNZÓN. LA REGULACIÓN HORIZONTAL DE LOS TOPES DEBE HACERSE ACCEDIENDO A LOS PUNTOS DE AJUSTE DESDE LA PARTE TRASERA DE LA MÁQUINA.

5.7 Parada de la máquina

Una vez finalizado el trabajo de la plegadora NARGESA MP 1400 M recomendamos proceder a su parada.

Para proceder a parar la maquina en primer lugar pulsaremos el botón parar máquina del cuadro de mandos, giraremos el selector 2 posiciones a la posición Máquina Bloqueada (en esta posición es posible quitar la llave) y desconectaremos el interruptor general del armario eléctrico.

5.8 Situaciones anómalas de funcionamiento

Durante el proceso de trabajo habitual de la plegadora se pueden llegar a ocasionar situaciones anómalas (mala ejecución por parte del trabajador o por averías en la máquina).

Si nos vemos obligados a realizar una parada de emergencia esta se podrá realizar mediante los paros de emergencia existentes en la máquina y debidamente señalizados (cuadro de mandos y sobre la barra porta pedales) o por el pedal de accionamiento (apretamos hasta el fondo).

Cuando pulsamos un paro de emergencia en la pantalla del cuadro de mandos nos aparecerá el mensaje “PARO EMERGENCIA” y la maquina se detendrá, en el cuadro de mandos se ilumina el piloto de alarma (ROJO). Para reanudar el trabajo cotidiano solucionamos lo que nos ocasionó el pulsar los paros de emergencia, realizamos un rearme de las seguridades mediante el botón situado en la parte lateral del armario eléctrico y ponemos la máquina en marcha.

También pueden ocurrir situaciones anómalas debidas a posibles averías en la maquina, Fallos Hidráulicos, Pedales, Finales de carrera…, en caso de que algún mensaje relacionado con lo anterior apareciese en la pantalla no dude en ponerse en contacto con el SERVICIO TÉCNICO de NARGESA que los ayudará en todo momento.

Presionando la tecla ESC se produce un reset de la incidencia

7. ADVERTENCIAS

- No manipular cualquier componente de la máquina en marcha.
- No utilizar la máquina para propósitos no descritos en el manual.
- Utilizar guantes para la manipulación de las chapas durante el proceso de plegado.
- Utilizar elementos de protección homologados por la CE.
- Sujetar el material por los extremos, nunca por la parte del plegado.
- No trabajar sin las protecciones que equipa la máquina.
- Mantener una distancia de seguridad entre la maquina y el operario durante el tiempo que la máquina este en marcha.
- Las Matrices deberán estar siempre fijadas a la máquina.
- En caso de accidente por NEGLIGENCIA del operario o por no atenerse a las normas de uso y seguridad descritas en manual NARGESA declina cualquier tipo de responsabilidad.

En la parte frontal de la máquina están situados los siguientes símbolos:

(a) Obligatoriedad de uso de gafas de protección.

(b) Obligatoriedad de uso de calzado de protección.

(c) Obligatoriedad de uso de guantes de protección.

(d) Aviso de aplastamiento y cizallamiento entre troqueles.

(e) Aviso de daños por el doblado de las piezas salientes.

(a) (b) (c)

(d) (e)

Anexo técnico

Plegadora MP1400M

Despiece del cilindro principal

Despiece del grupo hidráulico

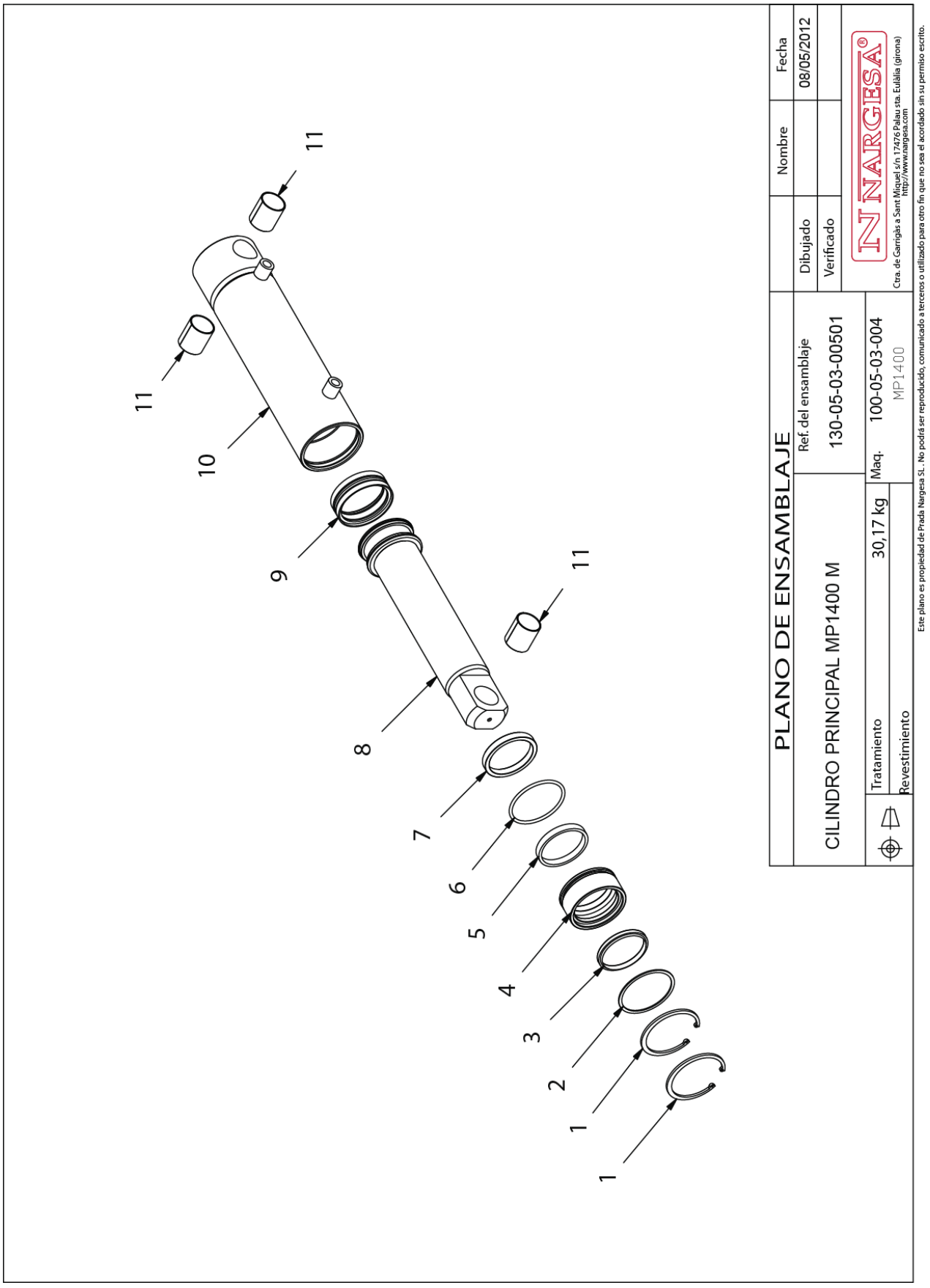
Despiece del tope motriz

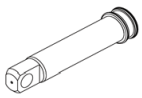
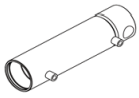
Despiece del tope conducido

Esquemas eléctricos

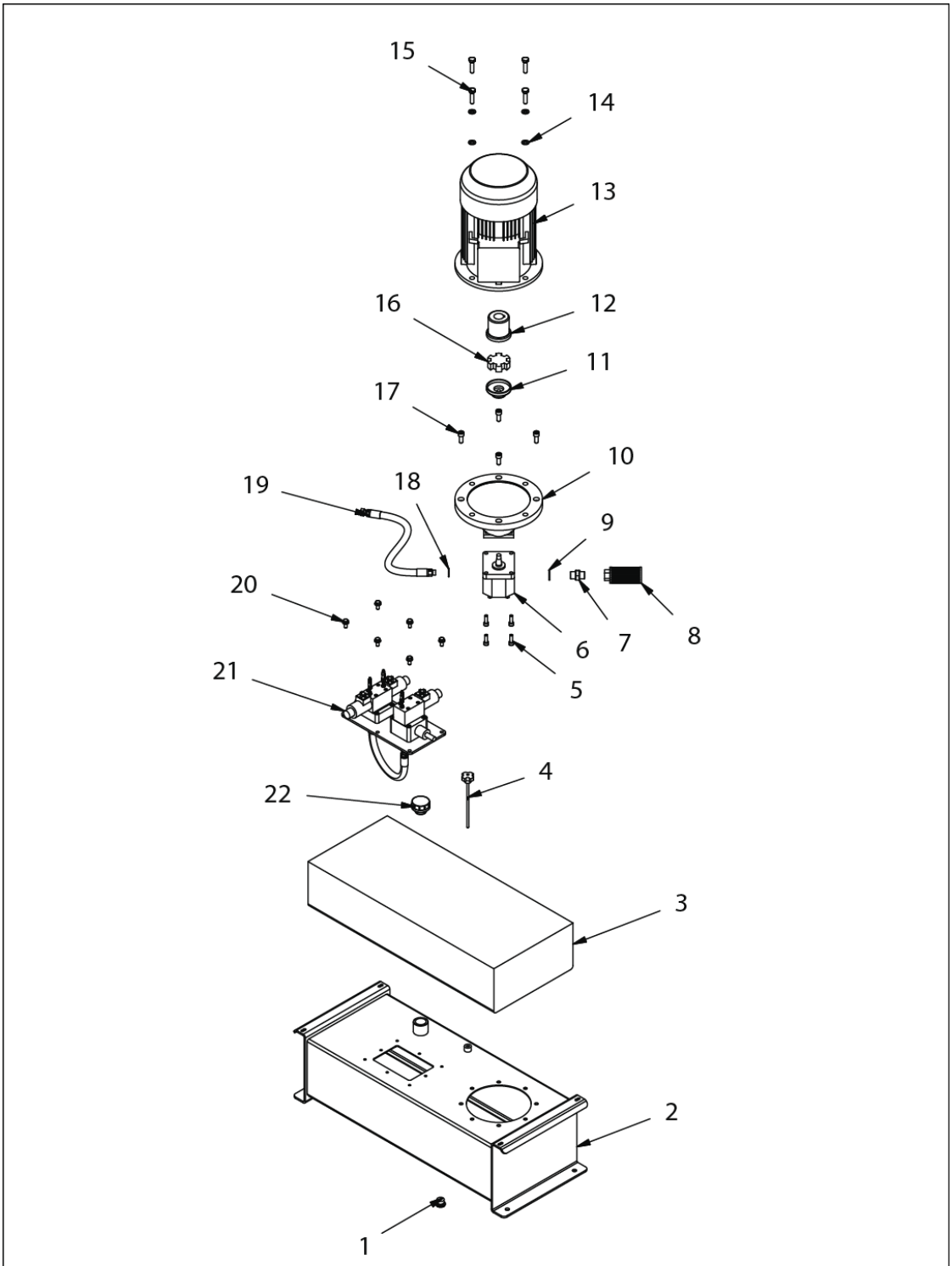
Esquema hidráulico

A1. Despiece del cilindro principal



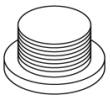
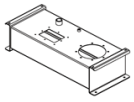
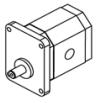
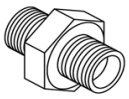
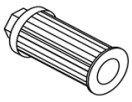
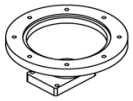
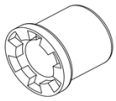
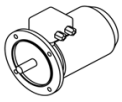
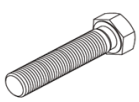
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1		CIRCLIP PARA AGUJERO DIN 472 Ø102X4	030-DIN472-102X4	2
2		ARO DE APOYO Ø91.3XØ101.5X2	120-05-03-00545	1
3		RASCADOR Ø80XØ90X7/10	040-RAS-80X90X10	1
4		DOLLA DE BRONCE	120-05-03-00544	1
5		JUNTA COLLARIN BA Ø80XØ90X11.4	040-BA-80X90X11C4	1
6		JUNTA TORICA Ø90X5 90 Shore	040-JT-90X5-90	1
7		ANILLO SEPARADOR CILINDRO	120-05-03-00528	1
8		CONJUNTO VASTAGO SOLDADO	130-05-03-00503	1
9		DPS Ø100XØ86X16X32	040-DPS-100X86X16X32	1
10		CAMISA CILINDRO HIDRAULICO	130-05-03-00502	1
11		DOLLA PARTIDA-40-44-50	030-DP-40x44x50	3

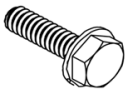
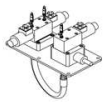
A2. Despiece del grupo hidráulico



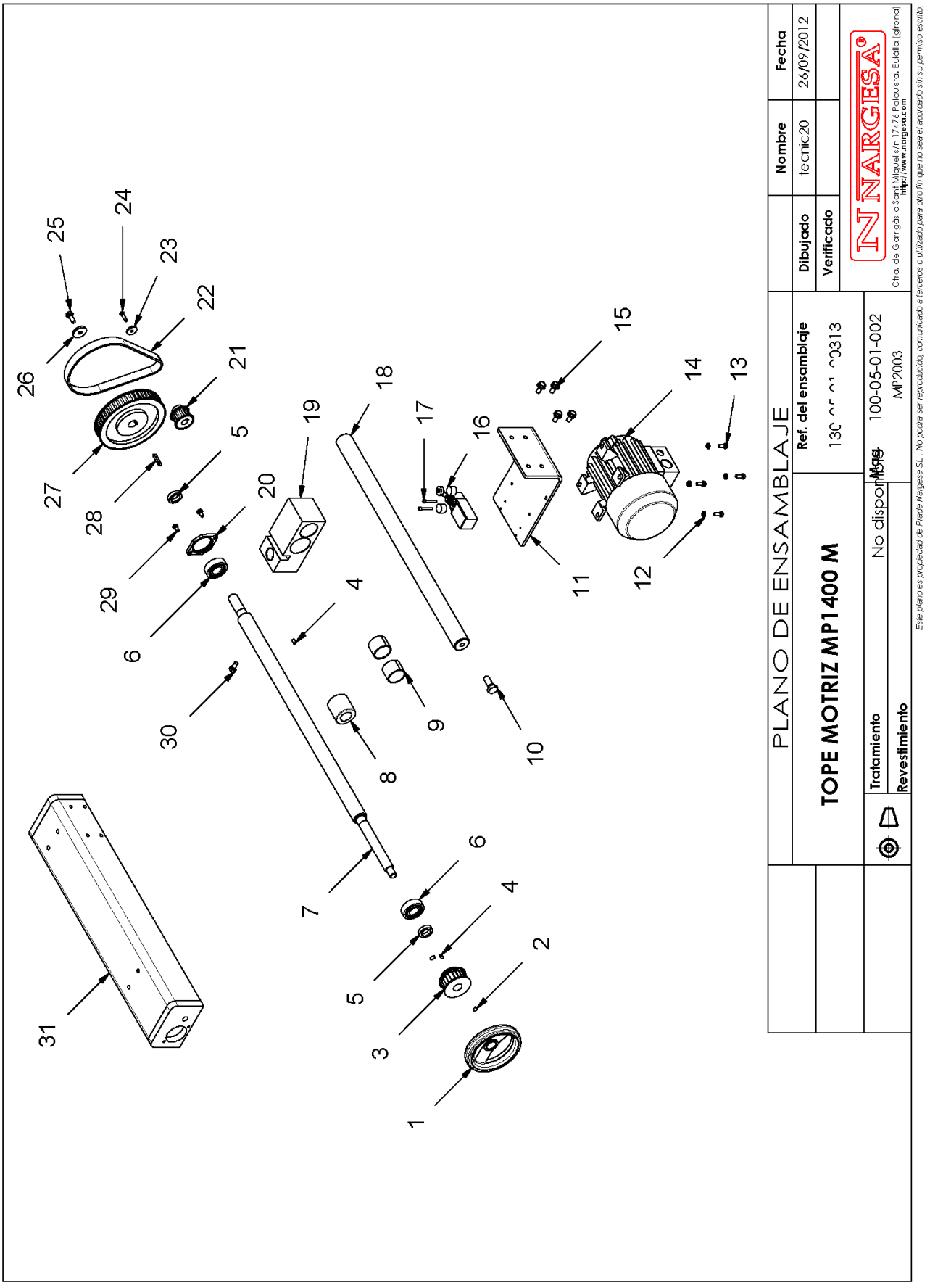
PLANO DE ENSAMBLAJE			Nombre	Fecha
GRUPO HIDRAULICO MP 1400 M	Ref. del ensamblaje 130-05-03-00507	Dibujado		28/10/2013
		Verificado		
Tratamiento / Revestimiento	Maq. 100-05-03-004 MP 1400	NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

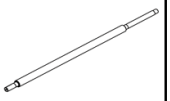
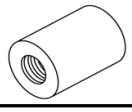
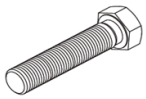
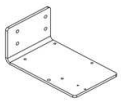
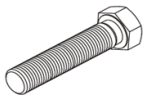
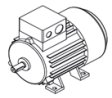
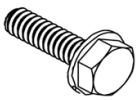
Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

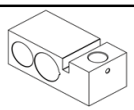
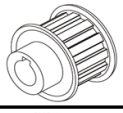
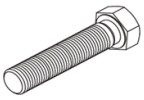
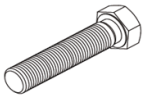
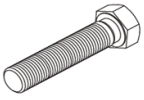
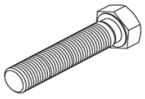
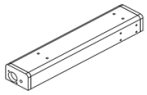
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1		TAPON ALLEN 1/2	040-TVA-00001	1
2		DEPOSITO ACEITE	130-05-03-00509	1
3		ACEITE HIDRAULICO MP1400 38 LITROS	ACEITE MP1400	1
4		CONJUNTO VARILLA NIVEL	130-05-05-00013	1
5		TORNILLO ALLEN DIN 912 M8 x25	020-DIN912-M8X25	4
6		BOMBA HIDRAULICA 9 LITROS	040-BH-00005	1
7		RACOR MACHO MACHO 1/2"	040-R-00004-MM	1
8		FILTRO DE ASPIRACION 1/2"	040-FL-00002	1
9		JUNTA METAL GOMA 1/2"	040-JMG-012	1
10		CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA L MOTOR 5.5 CV	040-CA-00004	1
11		ACOPLAMIENTO LADO BOMBA TIPO L MOTOR 3/4/5.5 CV	040-AE-00016	1
12		ACOPLAMIENTO LADO MOTOR BOMBA L MOTOR 3/4/5.5 CV	040-AE-00015	1
13		MOTOR ELECTRICO 4 KW 1400 rpm B5	050-ME-00013	1
14		ARANDELA DIN 125 B M10	020-DIN125B-M10	4
15		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X40	020-DIN933-M10X40	4

Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
16		ESTRELLA ACOPLAMIENTO BOMBA L MOTOR 3/4/5.5 Cv	040-AE-00017	1
17		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10x25	020-DIN912-M10X25	4
18		JUNTA METAL GOMA 3/8''	040-JMG-038	1
19		MANGUERA HIDRAULICA 3/8'' MACHO 3/8''-TG 3/8'' L=450	120-05-03-00642	1
20		TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	020-DIN6921-M8X16	6
21		GRUPO HIDRAULICO MP1400 M	040-BL-00008	1
22		TAPON DE LLENADO 1'' CON FILTRO	040-TLL-00001	1

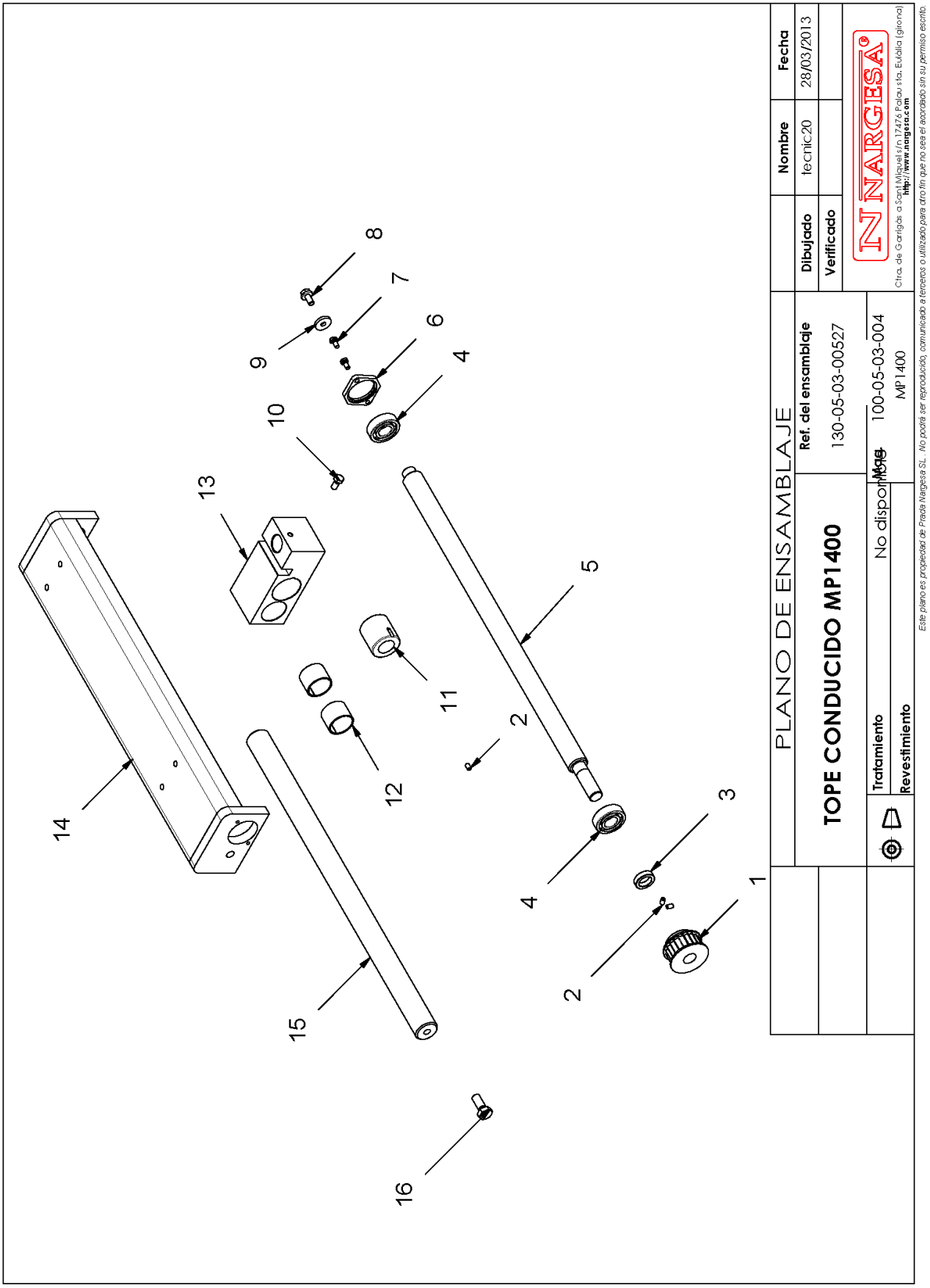
A3. Despiece del tope motriz

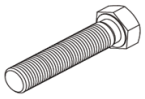
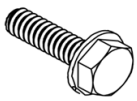
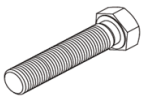
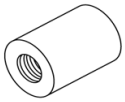
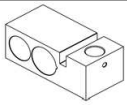
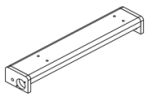
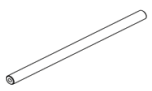
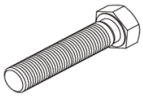


Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1		VOLANTE ACCIONAMIENTO TOPE MP1400	120-05-03-00603	1
2		ESPIGA ALLEN DIN 913 M6x8	020-DIN913-M6X8	1
3		POLEA DENTADA TOPE MANUAL	120-05-05-00129	1
4		ESPARRAGO DIN 913 M6X10	020-DIN913-M6X10	3
5		SEPARADOR POLEA DELANTERA TOPE MP1400	120-05-03-00617	2
6		COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	030-CJ-6204-2RS	2
7		HUSILLO MOTRIZ TOPE MP1400 M	120-05-03-00639	1
8		TUERCA BRONCE TR30X6 TOPE MANUAL MP3003_M	120-05-05-00122	1
9		DOLLA PARTIDA-35-39-30	030-DP-35x39x30	2
10		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-DIN933-M12X30	1
11		SOPORTE MOTOR TOPE MP2003	120-05-01-00359	1
12		ARANDELA BISELADA DIN 125 B M6 PAVONADA	020-DIN125B-M6-P	4
13		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16	020-DIN933-M6X16	4
14		MOTOR ELECTRICO 0.37KW a 1400 rpm B3	050-ME-00012	1
15		TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	020-DIN6921-M8X16	4
16		FINAL DE CARRERA CON RUEDA	050-FC-RUEDA	1

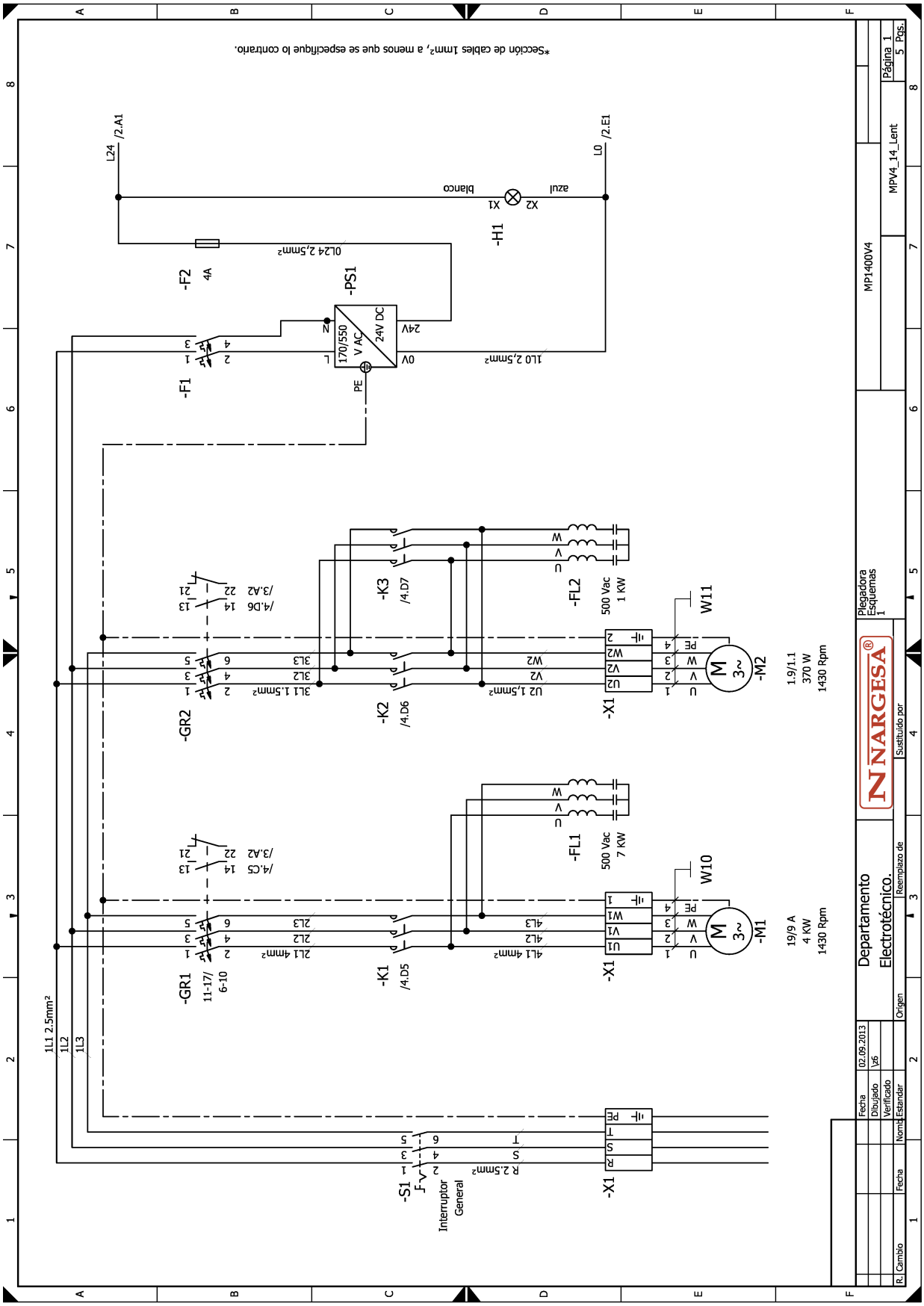
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
17		TORNILLO ALLEN DIN 912 M4x30 PAVONADO	020-DIN912-M4X30	2
18		GUIA TOPE MP1400	120-05-03-00613	1
19		SOPORTE TUERCA TOPE	120-05-01-00344	1
20		FIJACION COJINETE FRONTAL TOPE MP2003	120-05-01-00356	1
21		POLEA ACCIONAMIENTO MOTOR	120-06-01-00187	1
22		CORREA DENTADA 225 L 075	030-CD-225L075	1
23		ARANDELA DE GRUESO Ø23XØ5.5X3	120-06-01-00188	1
24		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M5X20	020-DIN933-M5X20	1
25		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X20	020-DIN933-M8X20	1
26		ARANDELA DE GRUESO Ø30XØ8.5X4	120-06-01-00197	1
27		POLEA ACCIONAMIENTO TOPE	120-06-01-00198	1
28		CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X32	030-DIN6885A-5X5X32	1
29		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X12	020-DIN933-M6X12	2
30		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8x16	020-DIN933-M8X16	1
31		ESTRUCTURA SOLDADA TOPE MOTRIZ	130-05-03-00526-FM1	1

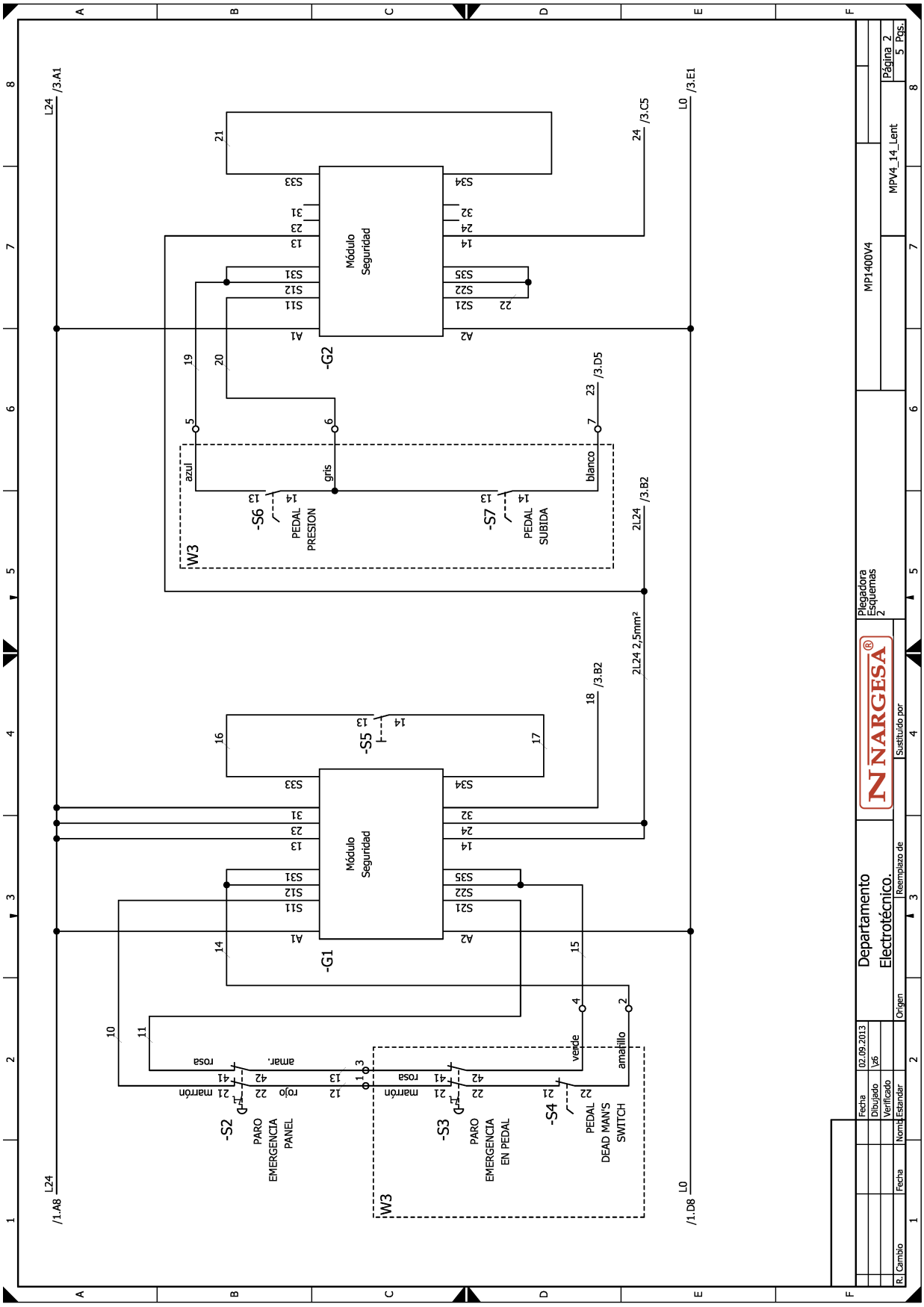
A4. Despiece del tope conducido

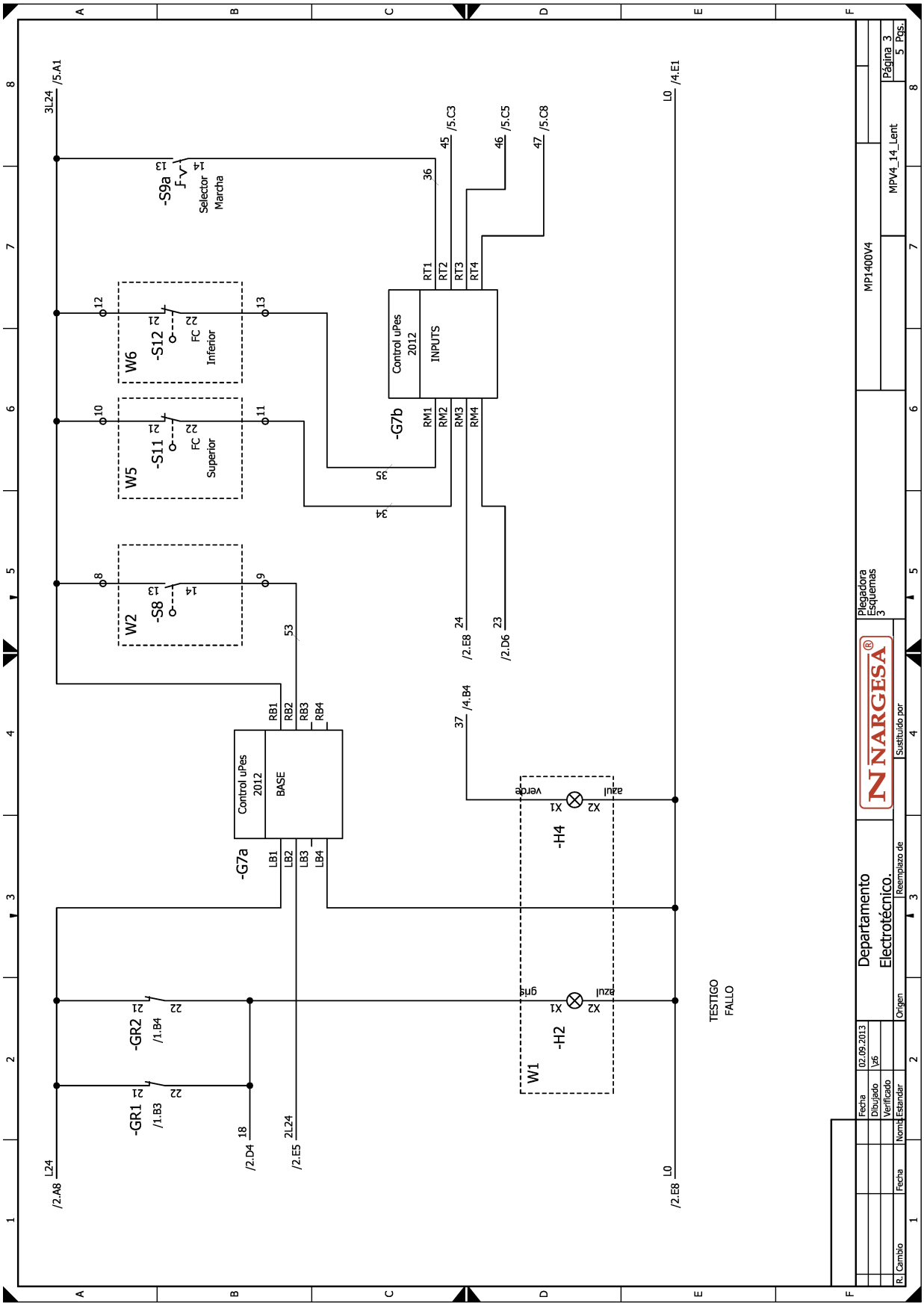


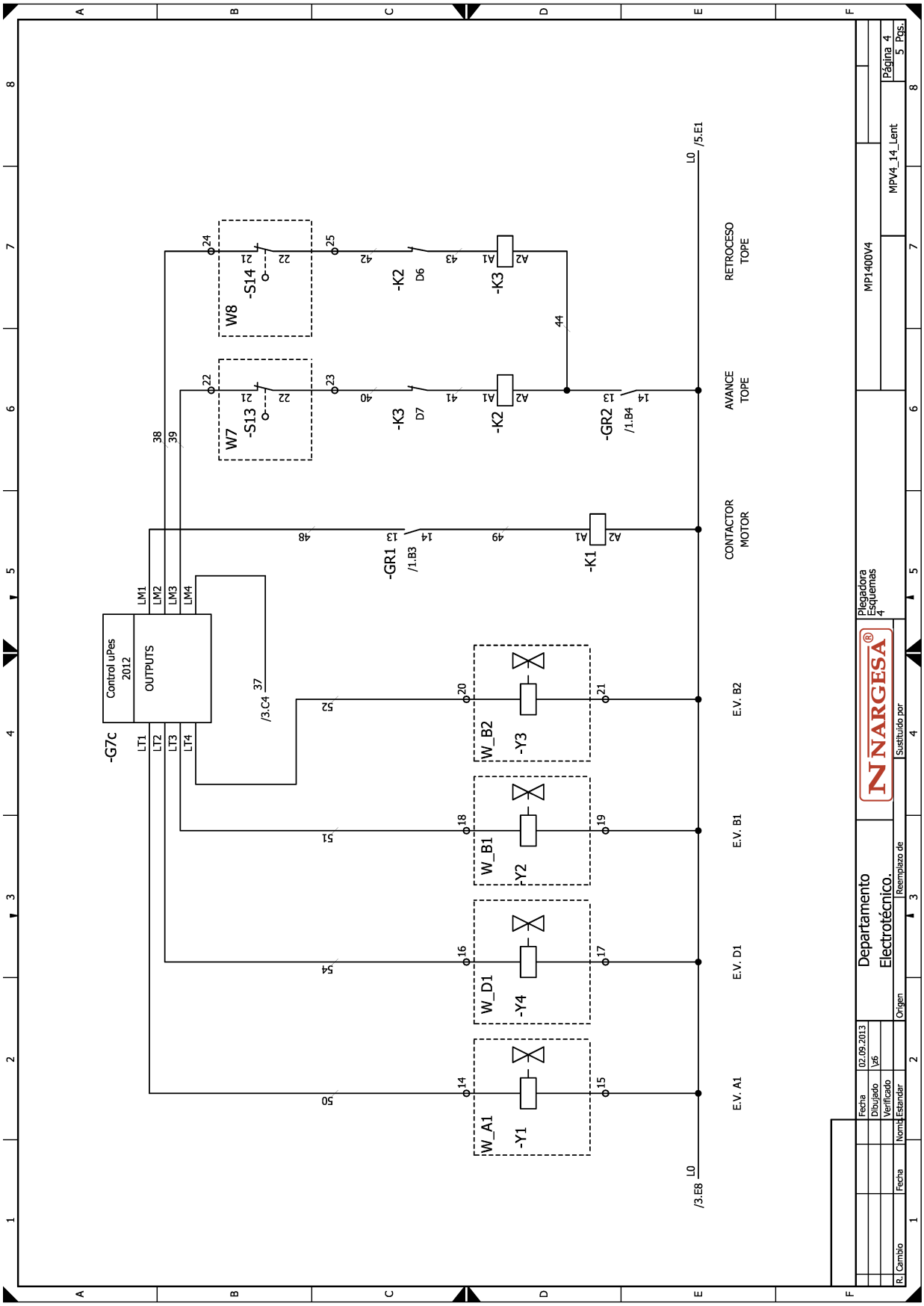
Nº ORDEN	DIBUJO	DESCRIPCION	Nº PLANO	CANTIDAD
1		POLEA DENTADA TOPE MANUAL	120-05-05-00129	1
2		ESPARRAGO DIN 913 M6X10	020-DIN913-M6X10	3
3		SEPARADOR POLEA DELANTERA TOPE MP1400	120-05-03-00617	1
4		COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	030-CJ-6204-2RS	2
5		HUSILLO CONDUCIDO MP2003	120-05-01-00363	1
6		FIJACION COJINETE FRONTAL TOPE MP2003	120-05-01-00356	1
7		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X12	020-DIN933-M6X12	2
8		TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	020-DIN6921-M8X16	1
9		ARANDELA Ø25XØ8X4	120-05-03-00624	1
10		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8x16	020-DIN933-M8X16	1
11		TUERCA BRONCE TR30X6 TOPE MANUAL MP3003_M	120-05-05-00122	1
12		DOLLA PARTIDA-35-39-30	030-DP-35x39x30	2
13		SOPORTE TUERCA TOPE	120-05-01-00344	1
14		ESTRUCTURA SOLDADA TOPE CONDUCIDO	130-05-03-00527-FM1	1
15		GUIA TOPE MP1400	120-05-03-00613	1
16		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X30	020-DIN933-M12X30	1

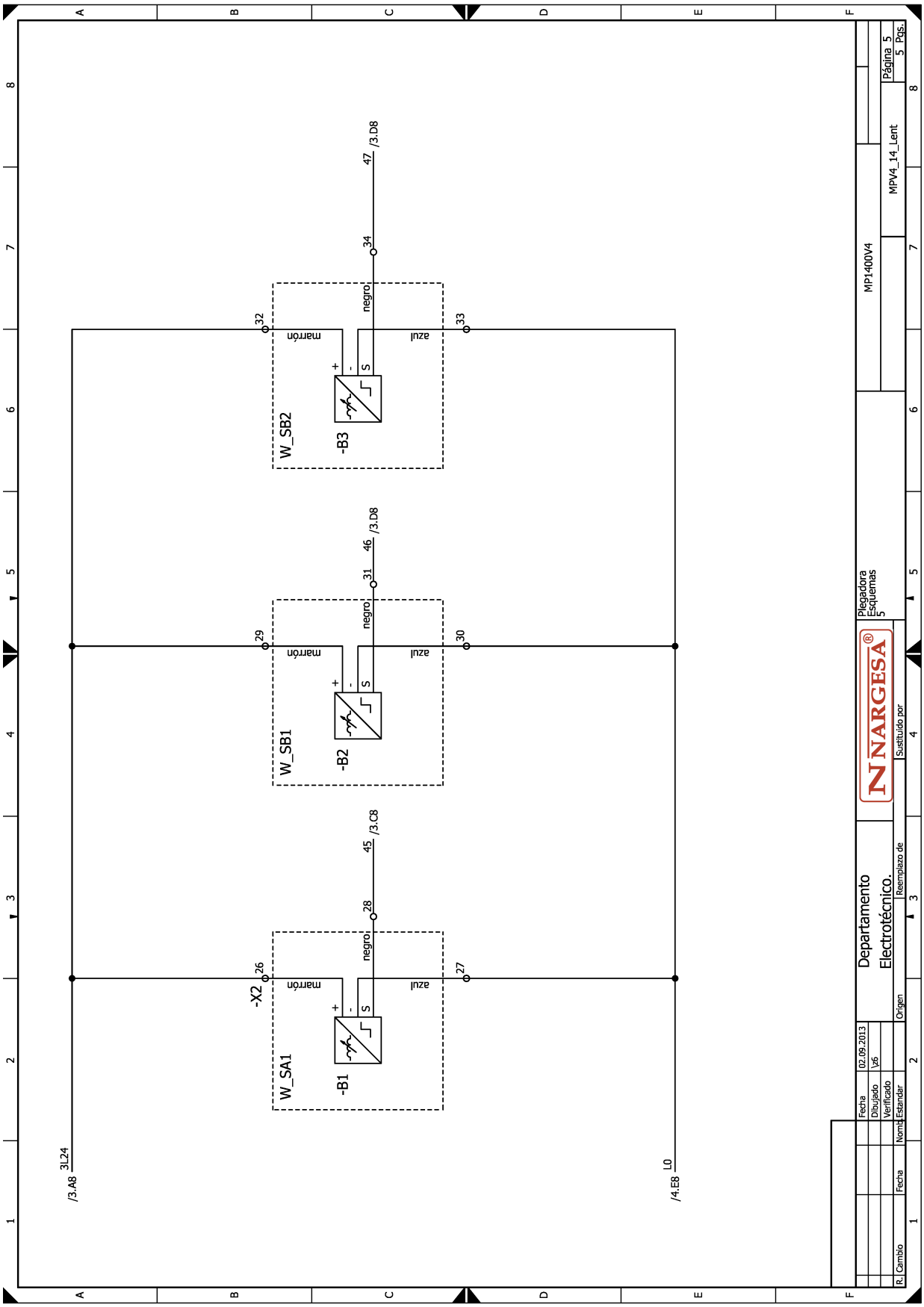
A5. Esquemas eléctricos



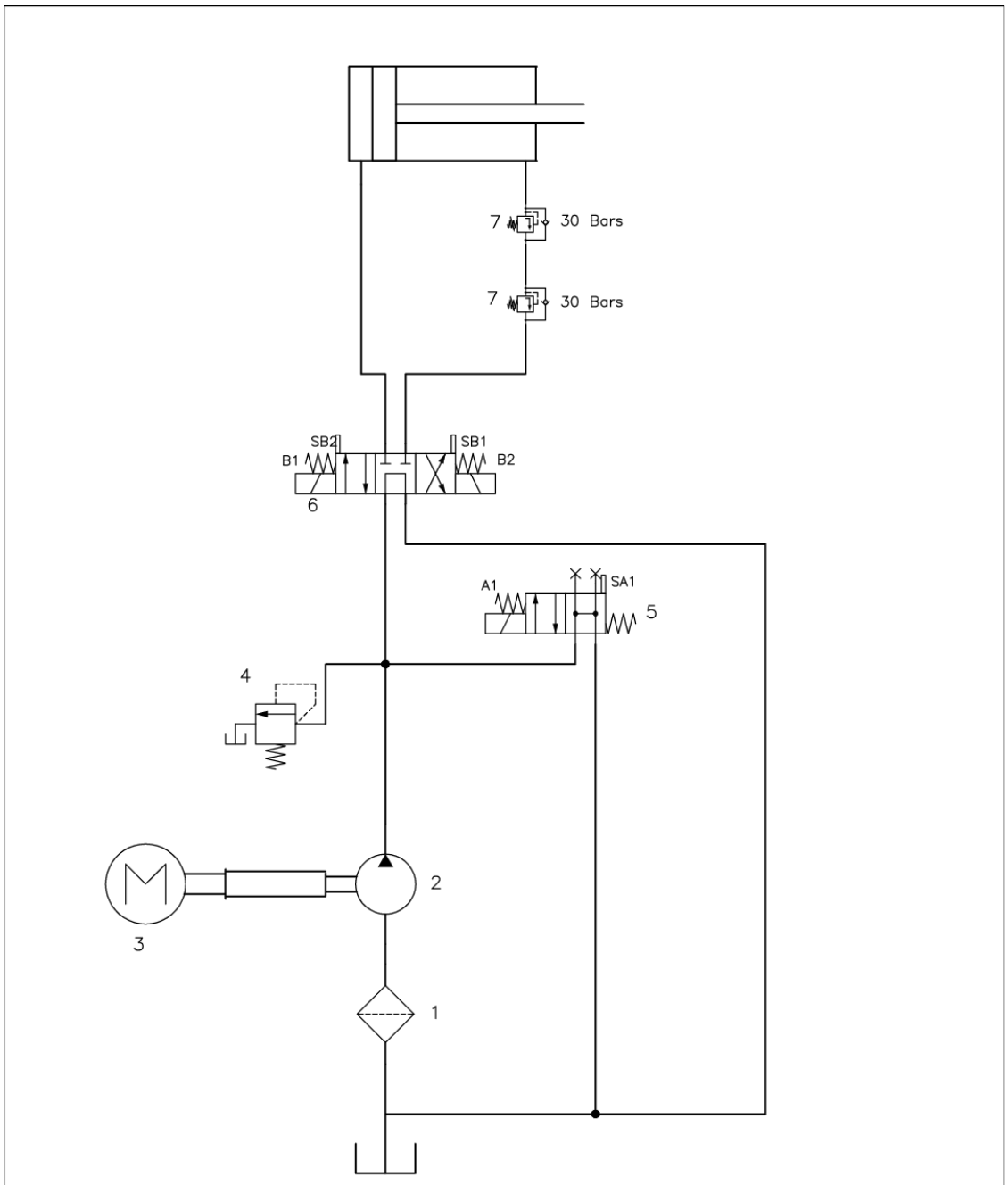

L24 /3.A1
L0 /3.E1
/3.C5
/3.D5
/3.B2
2L24 /3.B2
2L24 2,5mm²
/3.B2
L24 /1.A8
L0 /1.D8
-G1
-G2
Módulo Seguridad
-S2 PARO EMERGENCIA PANEL
-S3 PARO EMERGENCIA EN PEDAL
-S4 PEDAL DEAD MAN'S SWITCH
-S5
-S6 PEDAL PRESION
-S7 PEDAL SUBIDA
W3
azul
gris
blanco
rosa
amar.
marrón
rojo
verde
amarillo
MP1400V4
MPV4_14_Lent
Página 2
5 Pgs.
Plegadora Esquemas 2
Departamento Electrotécnico.
Fecha
Dibujado
Verificado
Nomb. Estandar
Origen
Sustituido por
Reemplazo de
R. Cambio
02.09.2013


3L24 /5.A1
-S9a
Selector Marcha
W6
-S12
FC Inferior
W5
-S11
FC Superior
W2
-S8
Control uPes 2012
INPUTS
-G7b
Control uPes 2012
BASE
-G7a
-GR2 /1.B4
-GR1 /1.B3
-H4
-H2
W1
TESTIGO FALLO
/5.C3
/5.C5
/5.C8
/4.E1
/2.E8
/2.D6
/4.B4
/2.D4
/2.E5
/2.A8
MP1400V4
MPV4_14_Lent
Página 3
5 Pgs.
Plegadora Esquemas 3
Departamento Electrotécnico.
02.09.2013
Fecha
Dibujado
Verificado
Norma Estandar
Cambio
Origen
Reemplazo de
Sustituido por


Control uPes 2012
OUTPUTS
-G7c
LM1
LM2
LM3
LM4
LT1
LT2
LT3
LT4
W_A1
-Y1
W_D1
-Y4
W_B1
-Y2
W_B2
-Y3
E.V. A1
E.V. D1
E.V. B1
E.V. B2
-K1
-GR1
-GR2
-K2
-K3
-S13
-S14
W7
W8
CONTACTOR MOTOR
AVANCE TOPE
RETROCESO TOPE
/3.C4
/3.E8
/5.E1
/1.B3
/1.B4
MP1400V4
MPV4_14_Lent
Página 4
5 Pags.
Plegadora Esquemas 4
Departamento Electrotécnico.
NARGESA®
Fecha
Dibujado
Verificado
Norma Estandar
02.09.2013
Origen
Sustituido por
Reemplazo de
R. Cambio
Fecha


W_SB2
-B3
W_SB1
-B2
W_SA1
-B1
-X2
marrón
azul
negro
/3.A8 3L24
/4.E8 L0
/3.D8
/3.C8
MP1400V4
MPV4_14_Lent
Página 5
5 Pgs.
Plegadora
Esquemas
5
Departamento
Electrotécnico.
02.09.2013
Fecha
Dibujado
Verificado
Norma
Estandar
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
R. Cambio

A6. Esquema hidráulico



	A1	B1	B2
SUBIDA	X		X
BAJADA	X	X	

1–Filtro
2–Bomba Hidraulica
3–Motor Eléctrico
4–Limitadora de Presión
5–Electroválvula Bending
6–Electroválvula Principal
7–Válnulas Anticaida

ESQUEMA HIDRAULICO MP1400 M	Ref.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
	Num.		Dibujado	Tecnico20	15-06-2013
Material		Medida corte mm	Verificado		
Revestimento		Tratamiento			
	Color / Peso	Tol. genera / Maq. 100-05-03-004 MP1400 M	N NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (Girona) http://www.nargesa.com		

Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL . No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

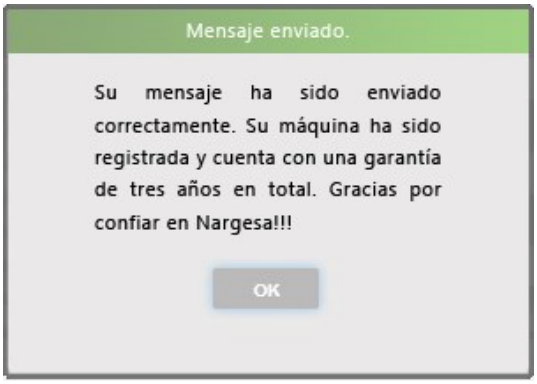
REGISTRO DE GARANTÍA

1. Entre en nuestra página web www.nargesa.com

2. Seleccione el Menú Registro de Garantía

3. Rellene el formulario con sus datos y presione Enviar

4. La ventana Mensaje enviado confirma que sus datos han sido enviados correctamente a Prada Nargesa SL. Su máquina ha sido registrada y cuenta con una garantía de tres años en total.


Mensaje enviado.
Su mensaje ha sido enviado correctamente. Su máquina ha sido registrada y cuenta con una garantía de tres años en total. Gracias por confiar en Nargesa!!!
OK